

# 工場改善で儲かる仕組みづくり



儲けのキーワードはQCDSMです

良いものを安く納期通りに安全につくること

PDC Aの管理サイクルを回して工場を成長発展させること

日々の小さな改善が社員の喜びとなり会社の儲けとなります。

## 1、工場改善の基本ステップ

不良が減らない、コストダウンが上手くいかない、故障が多い、ケガが多い、進捗状況がわからない等、日々の対策がモグラ叩きの状態ではないかと思えます。しかも、どうしたら解決できるかわからないと云う事もまた現実です。こんなとき経営コンサルタントは企業の体質改善が必要だといって工場改善の基本ステップを指導します。

- ① トップ主導の現場パトロール（問題を指摘、対策即行、結果フォロー）
- ② 5S活動（現場のムダ取り、目で見える管理）
- ③ 作業改善（トップダウンから現場の小集団活動による自主運営）
- ④ 職場間協調（情報の共有化とクイックレスポンス）
- ⑤ 自主保全（ロスゼロ実現の為に全員参加の生産保全）
- ⑥ ISO規格の品質保証（再発防止対策とトレーサビリティの確保）
- ⑦ 納期短縮（POP導入、生産管理情報システムの構築）
- ⑧ 在庫圧縮（Just In Time 納入、標準手持ちによる中間仕掛品の圧縮）
- ⑨ コスト半減（コストテーブル作成、VA・VE活動）
- ⑩ 従業員のモラル向上（明朗、気配り、素直、謙虚、即行徹底）

ここまで完ぺきにやれたらあなたの会社は間違いなく大企業になります。しかしながら99%の企業は中途挫折するのです。

## 2、新型生産管理システムや画像検査機で儲かる仕組みをつくる

工場改善のステップの中で直接儲けに寄与する活動ステップは⑦、⑧、⑨です。この内容を盛り込んで当社がシステム開発した**新型生産管理システム**を導入することで儲かる仕組みづくりの基盤ができます。

さらにユーザーの信頼を獲得するために⑥、⑦の活動ステップが重要です。少品種多量の部品に対しては**自動検査機**が効果的です。また多品種少量の部品に対しては**半自動検査機**が有効です。当社は部品の特性に合った検査装置を開発しています。

また作業者の安全作業や工場の防災・防犯のためにスマホで24時間監視できる**工場遠隔監視システム**を当社がアレンジいたします。



図1、生産管理システムのメニュー



図2、丸棒傷汚れ検査機

\*詳細は下記のホームページをご覧ください

<http://www.mycom-ec.co.jp/>

問合せ先

有限会社マイコム

〒922-0013

石川県加賀市上河崎町レー37

TEL:0761-73-1185 FAX:73-1522